(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 202805239 U
(45)授权公告日 2013.03.20

(21)申请号 201220298421.3

(22)申请日 2012.06.25

(73)专利权人 江苏玖久丝绸股份有限公司
地址 223800 江苏省宿迁市宿豫区珠江路 120 号

(72)发明人 李春 李勇 侍红梅

(74)专利代理机构 南京知识律师事务所 32207
代理人 汪旭东

(51)Int.Cl.
B26B 27/00(2006.01)

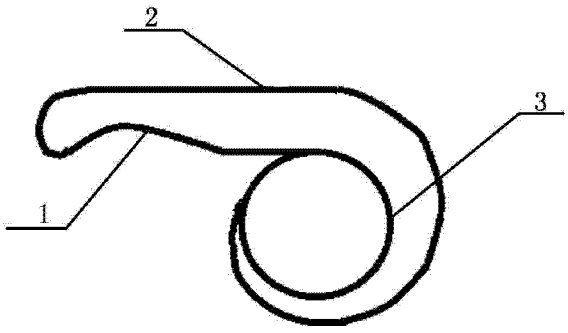
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54)实用新型名称

复摇割结刀

(57)摘要

本实用新型公开了一种复摇割结刀，所述复摇割结刀包括刀口、刀身，在刀身的一端设置有弹性圈，刀口位于刀身的另一端的内口，刀口的形状为半月牙形，刀身的材质为不锈钢，刀口的材质为不锈钢，刀身厚度为 0.3-1mm，弹性圈形状为圆形。本实用新型结构简单、使用方便、通过本实用新型可以提高割结速度，减少复摇工的劳动强度，提高割结效率。



CN 202805239 U

1. 一种复摇割结刀，其特征在于：所述复摇割结刀包括刀口、刀身，在刀身的一端设置有弹性圈，刀口位于刀身的另一端的内口，刀口的形状为半月牙形。

2. 根据权利要求 1 所述的复摇割结刀，其特征在于：所述刀身的材质为不锈钢。

3. 根据权利要求 1 所述的复摇割结刀，其特征在于：所述刀口的材质为不锈钢。

4. 根据权利要求 1 所述的复摇割结刀，其特征在于：所述刀身厚度为 0.3-1mm。

5. 根据权利要求 1 所述的复摇割结刀，其特征在于：所述弹性圈形状为圆形。

复摇割结刀

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种刀，具体涉及一种复摇割结刀。

背景技术

[0002] 在传统的复摇过程中，接结咬结是一项必不可少的重要工序，接结后复摇工通常将左手食指插入两根丝条之间，将结顶在食指的指端，拇指紧靠中指压住丝条，右手紧拉另一根丝，之后用舌尖勾住丝条到结的部位，然后咬结。但是这种咬结方法虽然能把结咬断，但是咬结速度较慢，劳动强度大，咬结效率低，对于牙齿不齐的复摇工操作困难。随着设备的更新，复摇台数的增加，传统的咬结方法已经不能满足复摇工生产过程中的操作要求。

实用新型内容

[0003] 本实用新型针对背景技术中的不足，设计了一种复摇割结刀，目的在于：通过本实用新型代替传统咬结方式，解决咬结速度慢，咬结不齐，咬结效率低，劳动强度大的问题。

[0004] 本实用新型采用的技术方案：

[0005] 一种复摇割结刀，其特征在于：所述复摇割结刀包括刀口、刀身，在刀身的一端设置有弹性圈，刀口位于刀身的另一端的内口，刀口的形状为半月牙形。

[0006] 所述刀身的材质为不锈钢。

[0007] 所述刀口的材质为不锈钢。

[0008] 所述刀身厚度为 0.3-1mm。

[0009] 所述弹性圈形状为圆形。

[0010] 本实用新型的有益效果

[0011] 本实用新型结构简单、使用方便、通过本实用新型可以提高割结速度，减少复摇工的劳动强度，提高割结效率。

附图说明

[0012] 附图为本实用新型的结构示意图。

[0013] 其中：1、刀口；2、刀身；3、弹性圈。

[0014] 具体实施方式

[0015] 下面结合附图对本实用新型作更进一步的说明。

[0016] 如图所示，一种复摇割结刀，所述复摇割结刀包括刀口 1、刀身 2，在刀身 2 的一端设置有弹性圈 3，刀口 1 位于刀身 2 的另一端内口，刀口 1 的形状为半月牙形，刀身 2 的材质为不锈钢，刀口 1 的材质为不锈钢，刀身 2 的厚度为 0.3-1mm，所述弹性圈 3 的形状为圆形。

[0017] 复摇割结刀是将不锈钢材料按规格量好，用铁皮剪刀剪开，之后放在砂轮机上磨平并将其中一头的外口磨成半月牙形，然后再放到磨刀石上研磨，研磨后在用砂纸做进一步的加工，最后用钢丝钳将另一头做成圆形的弹性圈，便于大拇指粗细不同的人使用。

[0018] 使用过程

[0019] 在复摇生产过程中，复摇工将缫丝割结刀上的弹性圈 3 套在右手的拇指上，刀口向内，左手食指插入两根丝条之间，将结顶在食指的指端，右手拉紧，使套在拇指上的复摇割结刀靠近结的位置，之后用复摇割结刀的刀口 1 将接头随即割断，需要注意的是，在使用过程中若发现割结时存在毛结或者割结较钝时，此时应对复摇割结刀的刀口 1 用磨刀石或砂纸进行研磨，另外，因复摇割结刀的刀口 1 较锋利，弃丝寻丝结接时一定要注意，防止割伤丝片。不需要使用时可将复摇割结刀放入塑料盒中。

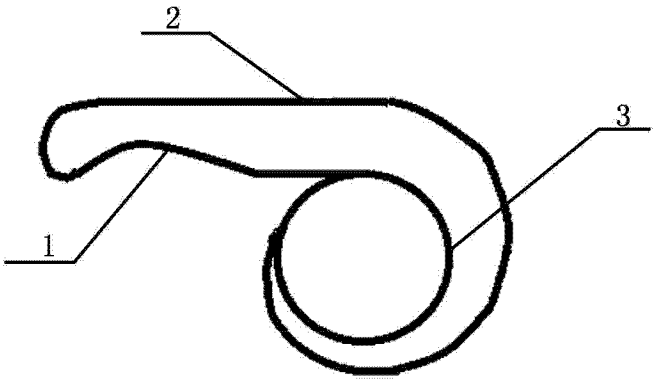


图 1